


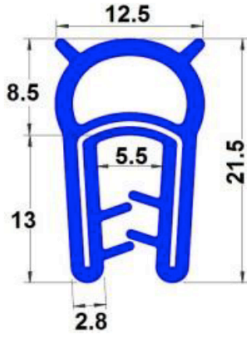
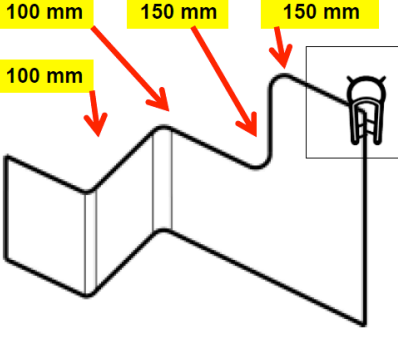
CIEP ZI La Trentaine - 8, rue Gustave Eiffel
77500 CHELLES.
tél. 01 60 08 61 40 Fax : 01 64 26 44 22 cie77@wanadoo.fr - cie77.com

TOLERANCES DE FABRICATION : ISO 3302-1/1996 QUALITE E2
MANUFACTURING TOLERANCES : ISO 3302-1/1996 QUALITY LEVEL E2

DESCRIPTION

Joint bord de tole alimentaire FDA & BRF avec une armature inox

Food contact edge protector with embedded metal.

PHOTO	DESSIN / DRAWING	RAYON DE COURBURE / BENDING RADI
		
Rayon de courbure sur tole de : / Bending Radii with edge thickness :		2,5 mm

CARACTERISTIQUES / PROPERTIES

Matière principale / First material	SILICONE		
Dureté matière principale / First material hardness	60 Sh A		
Couleur / Color	BLEU	/	BLUE
Matière secondaire / Secondary material	-		
Dureté matière secondaire / secondary material hardness	-		
Poids en Gr / mètre / Weight Gr / meter	195 gr		
Voir fiche technique Adhésif / See data sheet Adhesive	-		
T° d'utilisation / Use T°	-50°C	à / to	200
Temperature en pointe / Peaks up temperature	-		
Epaisseur de tole / Edge thickness / Clamping range :	1,5 mm	à / to	4,3 mm
Jeu à combler / Clearance to fill	5 mm	à / to	7,5 mm

ESSAIS MECANIQUES - MECHANICAL SPECIFICATIONS

Tenue à l'arrachement à 20° C sur 10 cm de tole d'épaisseur : Gripping arrachment at 20° C with 10 cm edge thickness :	1,5 mm	38 Newtons
	2,5 mm	48 Newtons
	4 mm	134 Newtons

COLLAGE / STICKING

-
-

PRECONISATIONS / RECOMMENDATIONS

Dégraisser la tole avant de clipper afin d'améliorer la tenue.
Ebavurer le support pour facilité la pose

Use grease remover before clipping to improve gripping arrachment.
Deburr to improve the mounting of the profil